兄弟 Brother DB2-B755 工业高速平缝机

中文精解操作与机修调试手册

（附 AI 辅助汉化与大白话注释 ）

【适用机型备注】本手册全面兼容博特 BOTE BT6150 及全行业通用型 6150 工业缝纫机机头结构

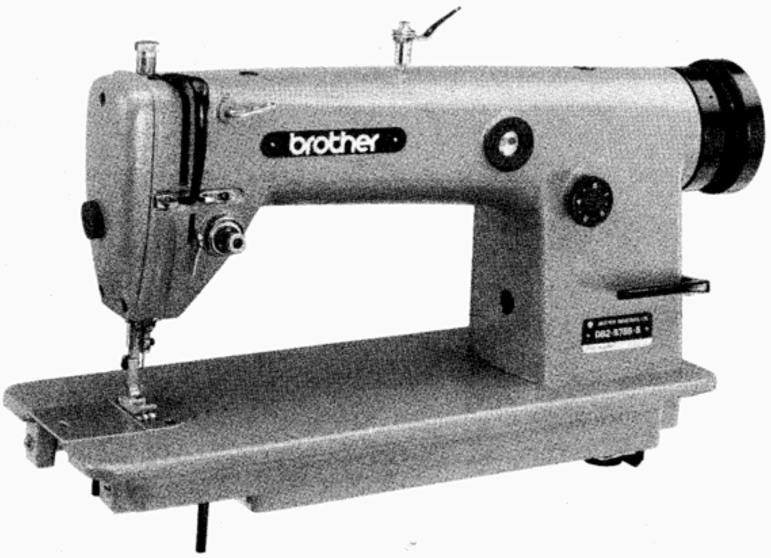
【译者前言与版本说明】

- 中文版初衷：本手册由民间爱好者全网免费共享，纯作技术交流与机修学习使用。
- 多语言原版背景：日本兄弟（Brother）DB2-B755 的原始官方文本文献由于编印年代久远，原版为英语、德语、法语、西班牙语、葡萄牙语五国语言混排，且为老旧复印扫描件，国内使用者查阅及检索难度极大。
- AI 智能汉化与校对：本次翻译工作深度借助了人工智能（AI）技术进行跨语言文本识别与语境重组。译者本人在完全不熟悉专业机修术语的情况下，利用 AI 精准对位，并结合国内工业缝纫机行业的黑话、行话（如将 Feed dog 翻译为“送布牙”，将 Dial 翻译为“针距调节旋钮”）进行了全面汉化和图文重排。
- 独家“大白话”特色：为了打破专业技术文档的冰冷感，本手册特别保留并粘贴了 AI 生成的通俗“大白话操作解释”（例如：将底线张力调节生动比喻为“玩溜溜球”）。希望能帮助中文读者零门槛看懂核心机械原理，实现轻松上手、自主维修。
- 原版对照与衍生资源链接：若您在阅读过程中需要核对多国语言的原版数据，或需要查询更换零件，可参考以下公开历史文献链接：
    - 本手册原版说明书（Instruction Manual）出处：https://wiki.london.hackspace.org.uk/view/File:DB2-B755.pdf
    - 对应配套原版零件手册（Parts Book）参考：https://www.supsew.com/search-results/?wpfb_s=brother+db2-b755

brother

INSTRUCTION MANUAL for
BEDIENUNGSANLEITUNG für
MANUEL D'INSTRUCTIONS pour
MANUAL DE INSTRUCCIONES para
MANUAL DE INSTRUÇÕES para

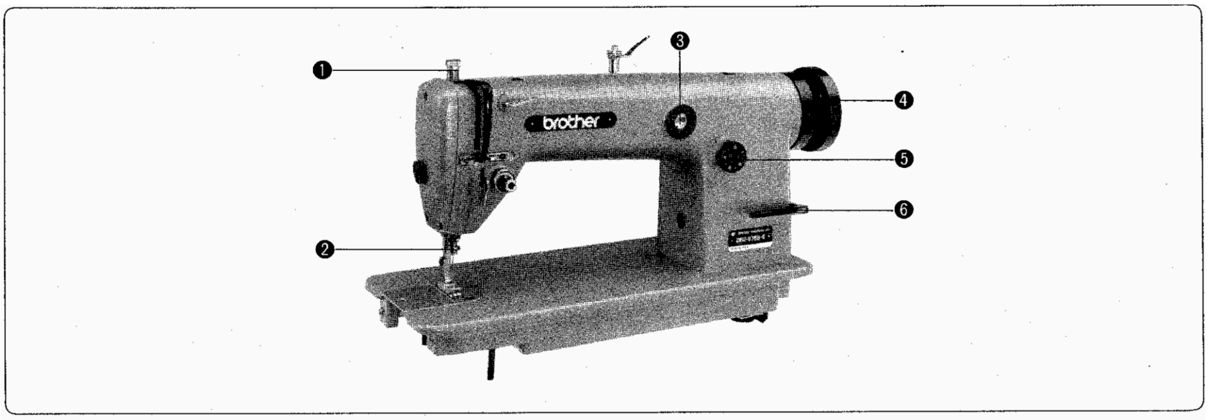
DB2-B755



HIGH-SPEED LOCK STITCH MACHINE
SCHNELLNÄHMASCHINEN FÜR STEPPSTICH
MACHINE A POINT D'ARRET A GRANDE VITESSE
DOBLE PESPUNTEADORA de ALTA VELOCIDAD
MÁQUINA DE ALTA VELOCIDADE E PONTO FIXO

BROTHER INDUSTRIES, LTD.
NAGOYA, JAPAN

兄弟 使用说明书
DB2-B755 高速平缝机
兄弟实业有限公司 日本名古屋



Identification of major parts
❶Needle bar ❷Presser regulating thumb screw ❸Oil gauge window ❹Pulley ❺Dial ❻Reverse lever

标号	英文原文	中文专业术语	功能简述
①	Needle bar	针杆	安装机针并带动其上下运动的部件。
②	Presser regulating thumb screw	压脚压力调节螺钉	位于机头顶部，用于调节压脚对布料的压力大小。
③	Oil gauge window	油窗（油位观察窗）	机器运转时通过这里观察机油是否正常循环喷溅。
④	Pulley	皮带轮（手轮）	连接电机皮带的轮子，也可手动转动来控制针杆位置。

⑤	Dial	针距调节旋钮	旋转此盘可以调节缝纫线迹的长短。
⑥	Reverse lever	倒缝杆（倒顺扳手）	向下按住此杆，机器会往回缝，用于加固开头和结尾。

Specifications／Technisohe Daten／Spécifications／Especificaciones／Especificações

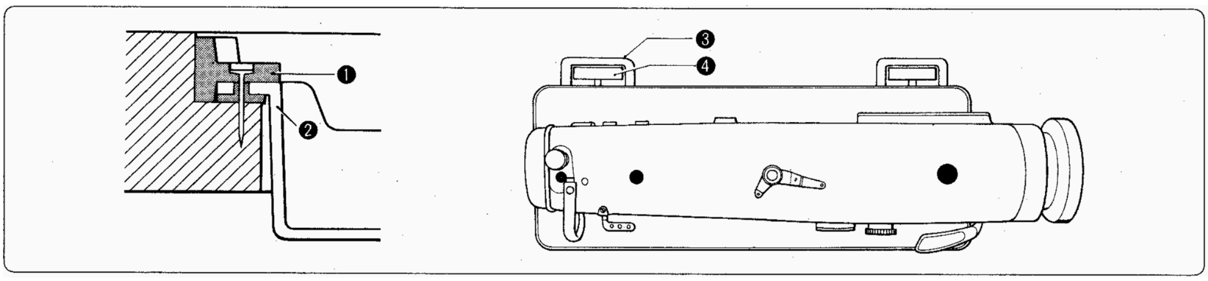
DB2-B755	−1	−3	−5
Use	For thin materials	For medium materials	For thick materials
Sewing speed	4000 spm		3500 spm
Maximum stitch length	4 mm		4.5 mm
Needle bar stroke	28.9 mm	31.6 mm	
Feed dog height	0.7 mm	0.9 mm	1 mm
Presser foot height	4 mm	6 mm	
Needle	DA×1	DB×1 (DP×5)	DP×5

— 1 —

规格/型号

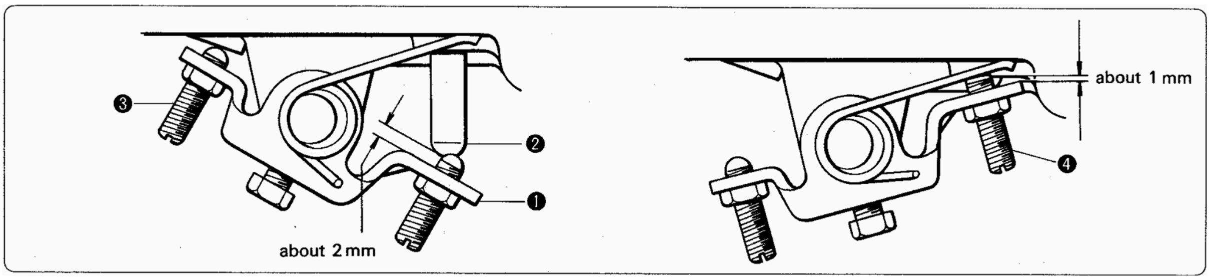
DB2-B755	**-1**	**-3**	**-5**
用途	对于薄材料	对于中等材料	对于厚材料
缝纫速度	4000 spm		3500 spm

最大针距	4 mm		4.5 mm
针杆行程	28.9 mm	31.6 mm	
送布牙高度	0.7 mm	0.9 mm	1 mm
压脚高度	4 mm	6 mm	
机针	DA×1	DB×1 (DP×5)	DP×5



在（台面）四个角安装好减震垫。
★像上面那样放好油盘2。

将机头上的合页(铰链)4插入机身底座的孔里，并对准橡胶垫圈3。最后，将机头平稳地安放在台面四角的减震垫块1上。



膝抬压脚限位器的调节

(1) 调节螺钉 ③:

调整螺钉 ③，使膝抬脚柄 ① 与 抬压脚顶杆 之间保持大约 2 毫米 的间隙，然后用螺母锁紧。

- 大白话：就是让你调这个螺丝，让膝盖顶板在没使劲的时候，和后面传动的横杆之间留出一点点小空隙(2毫米)，别一开始就顶死。

(2) 调节螺钉 ④:

调整螺钉 ④，使得当你用力推膝抬顶板时，膝抬脚柄 ① 与 油盘 之间保持大约 1 毫米的间隙。

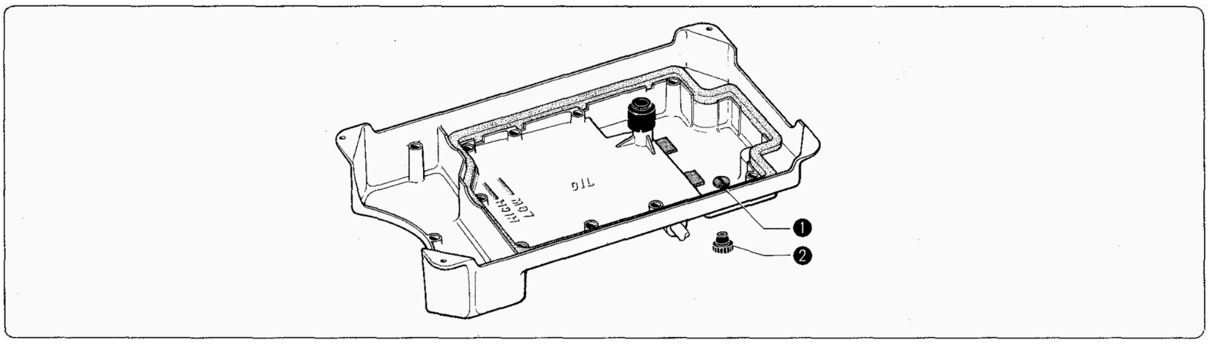
- 大白话：这个螺丝是用来“限位”的。防止你膝盖用力过猛，把零件顶坏或者撞到油盘。调到你把压脚抬到最高时，连动杆离油盘底部还有 1 毫米距离就行。

为什么要这么调？

- 留 2 毫米间隙：是为了保证你膝盖没动时，压脚是完全压实布料的。如果没有这 2 毫米间隙，压脚可能会被稍微顶起，导致缝纫时跳针或布料跑偏。
- 留 1 毫米间隙：是为了保护机器，防止金属件直接撞击油盘产生噪音或损坏。

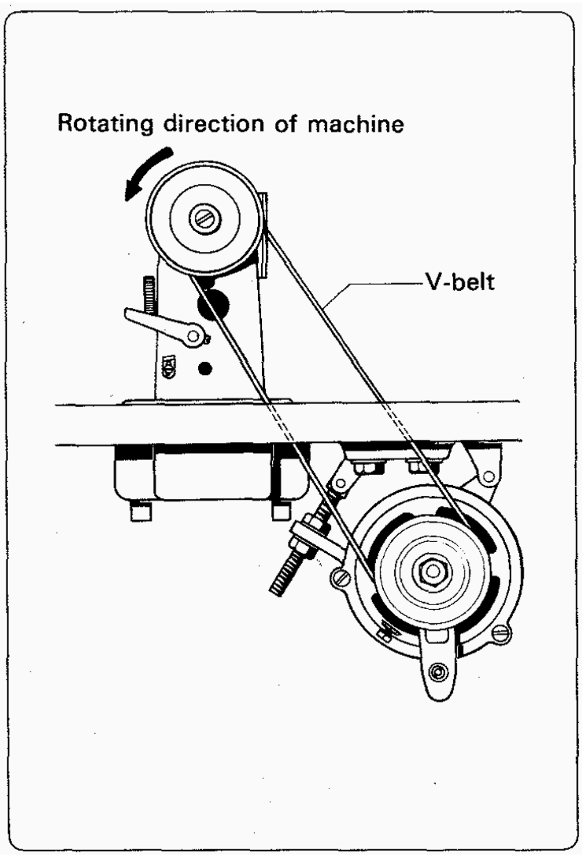
调试小技巧：

你可以先用手推一下膝抬板试试看。如果发现膝盖稍微一碰压脚就动，说明间隙太小了，需要把螺钉 ③ 往外退一点。



润滑

(1)缓慢地将油倒入油底壳，直至达到高位线。如果油位低于低位线，则添加机油。
(2)如果机油受到污染，请拧下螺丝1(位于油底壳底部)，取下机油盖2以排出旧 机油，将干净的油倒入油底壳。
*请使用白色主轴油。

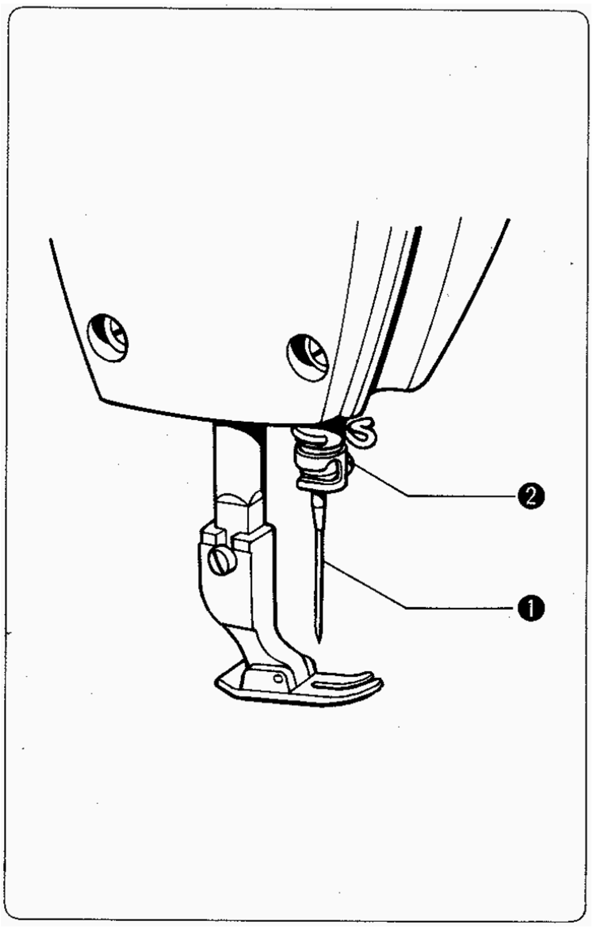


Rotating direction of machine-机器的旋转方向

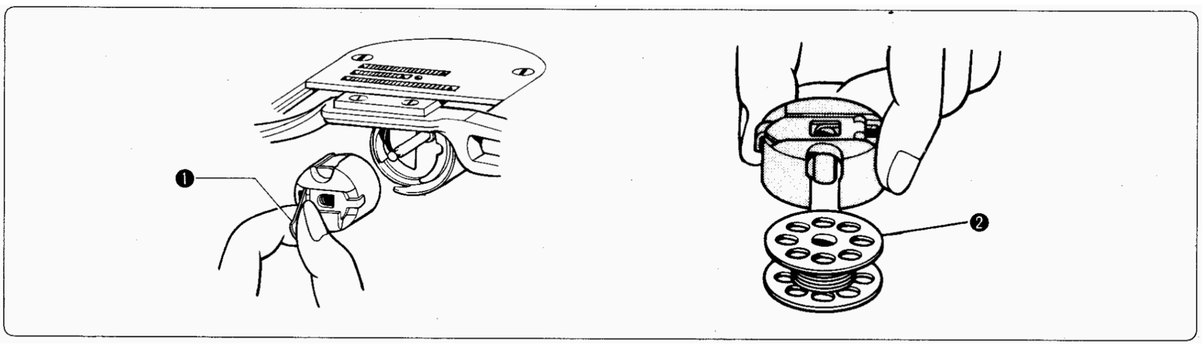
V-belt-“V型带” 或 “三角皮带”

测试运行
该机器的正确操作方向是逆时针方向。

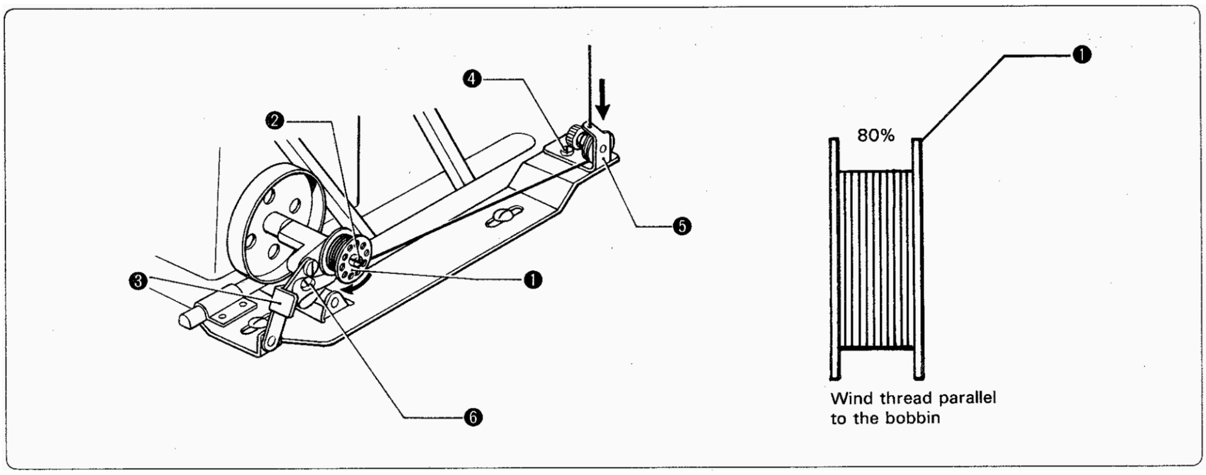
注意：挂皮带的时候，一定要先挂手轮，再挂电机轮。



针头的连接
将针头1完全插入，确保针头的长槽位于左侧然后用螺丝2拧紧。



拆卸梭芯盒
(1)向上拉起梭芯盒1的锁扣。然后将梭芯盒从旋梭上取下。
(2)松开锁扣后，梭芯2就会出来。



底线绕线步骤

(1) 放置梭芯：

将梭芯 ① 推入绕线轴 ②。

(2) 启动绕线开关：

完全按下绕线启动按钮 ③。

- 大白话：也就是把那个拨杆或按键往里压到底，让它靠在皮带上。

(3) 开始绕线：

将线顺着箭头方向在梭芯上预绕几圈，然后踩动机器开始绕线。

(4) 调节绕线均匀度：

如果线绕得不均匀（比如一边多一边少），请拧松螺钉 ④，根据需要向左或向右移动绕线导位器 ⑤。

- 大白话：线要是绕偏了，就松开螺丝，左右拨一拨那个导线架子。

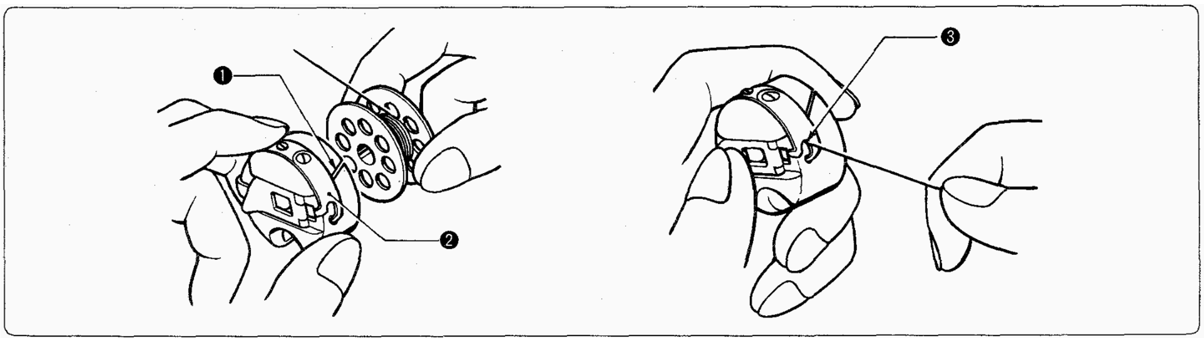
(5) 调节绕线量：

如果你想让梭芯多绕一点线（绕得更满），请拧紧螺钉 ⑥。

- 大白话：这个螺丝控制自动跳开的时机，拧紧了，梭芯就会绕得更胖才弹开。

空车绕线：工业机绕线时，建议抬起压脚并取下针线，或者在缝纫过程中同时进行绕线，避免空缝磨损。

绕线量标准：梭芯通常绕到 80%-90% 满最合适，绕太满容易出线不畅导致底线张力不稳。



梭壳穿线步骤

(1) 放入梭芯：

将梭芯放入梭壳中。

(2) 穿过过线槽和弹片：

将线拉过槽口 ①，并穿到底线调节弹片 ②（梭皮）的下方。

- 大白话：把线拉进梭壳边上的小口子，塞进那个薄薄的金属片（梭皮）下面。

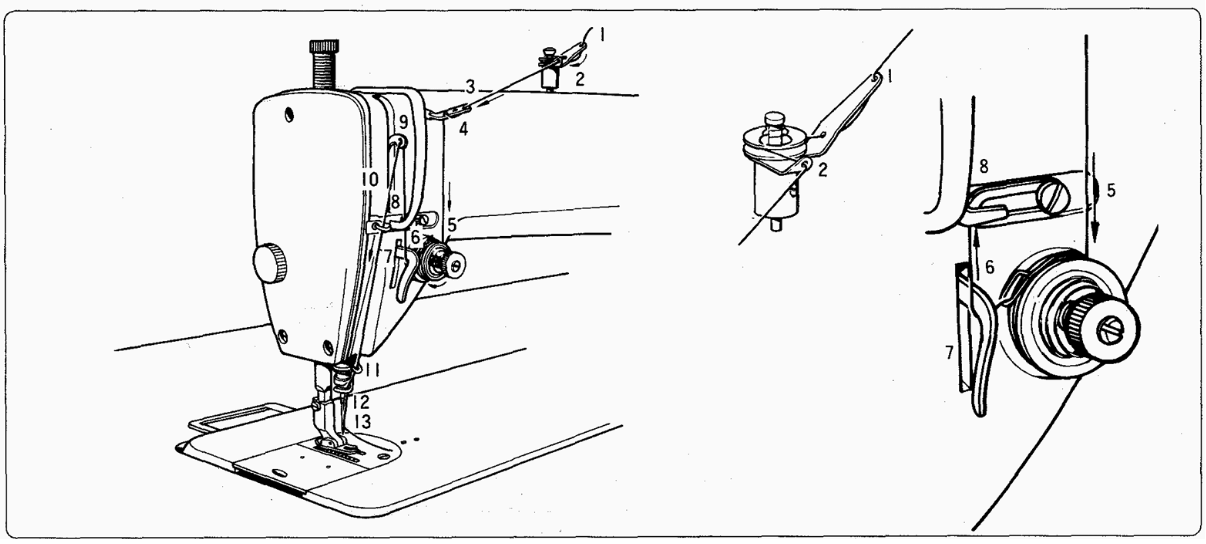
(3) 从出线孔拉出：

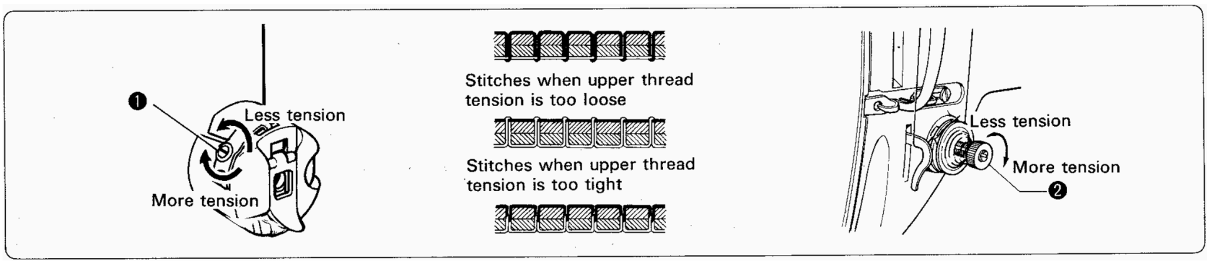
将线从底线调节弹片 ② 末端的出线孔 ③ 拉出。

- 大白话：最后把线从梭皮头部的那个圆孔里拽出来。

梭芯旋转方向：放入梭芯时，注意线的拉出方向。通常要求拉线时，梭芯应按顺时针方向旋转（有些机型要求逆时针，你可以拉一下试试，如果出线顺滑、不卡顿即可）。

Upper threading／Obere Fadenführung／Enfilage supérieur／Enhebrado superior／Como enfiar a linha superior





More tension-加大张力 / 调紧
Less tension-减小张力 / 调松

Stitches when upper thread tension is too loose-面线太松时的缝纫效果。
（现象：布料背面会出现很多线疙瘩，因为底线把松垮的面线拽下去了。）
Stitches when upper thread tension is too tight -面线太紧时的缝纫效果。
（现象：布料表面会露出底线的圆点，或者布料明显发皱、容易断线。 ）

调节方法

★ 调节底线张力：

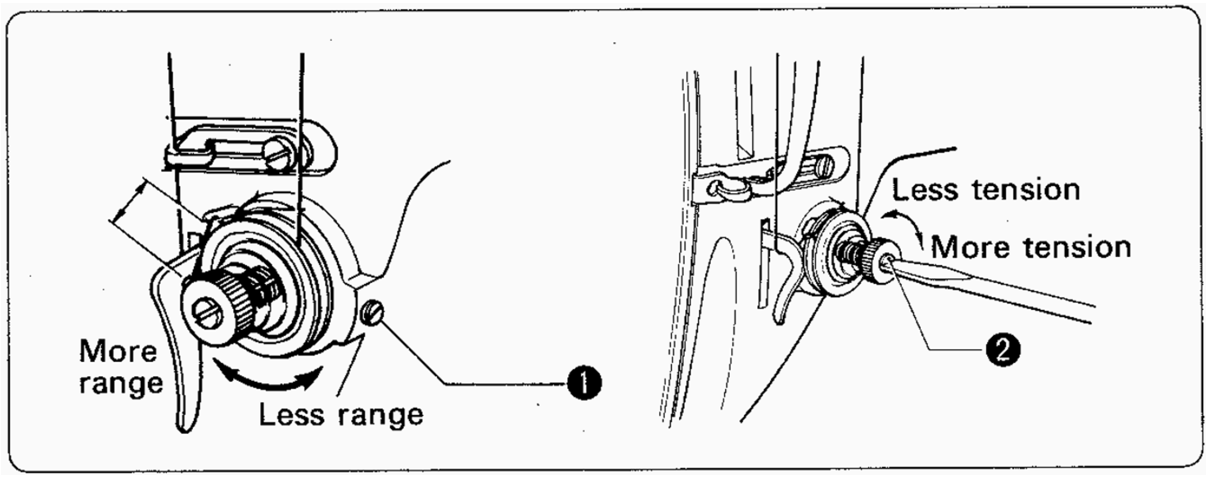
通过旋转底线调节螺钉 ①（梭壳上的小螺丝 ）来调整。标准是：当你手捏线头将梭壳悬空时，梭壳能凭自身重量缓慢下滑即可。

- 大白话：拎着底线抖一抖，梭壳能像“玩溜溜球”一样匀速往下滑，就说明松紧正合适。

★ 调节面线张力：

放下压脚（这一步很重要，不放压脚夹线器是不吃力的），通过旋转螺母 ②（夹线器旋钮 ）来调节。

- 大白话：往右拧是紧，往左拧是松。先调好底线，再去配合调面线。



- More range：增大范围（向上拨，增加弹簧摆动的距离）
- Less range：减小范围（向下拨，缩短弹簧摆动的距离）
- Less tension：减小张力（逆时针拧，让弹簧变软/没劲 ）
- More tension：增大张力（顺时针拧，让弹簧变硬/更有劲 ）

挑线弹簧（**Tension spring**）

★ 挑线弹簧的标准工作范围约为 5-6 毫米。此时的标准张力（拉力）约为 20-25 克。

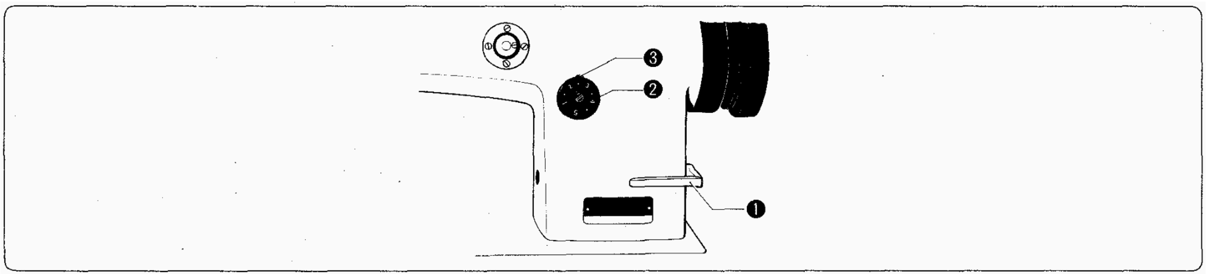
- 大白话：就是那个小细弹簧上下摆动的距离大概是一个指甲盖那么宽，拉力要调得刚刚好，不能太软也不能太死。

★ 如需调节挑线弹簧的工作范围：请拧松螺钉 ①，然后转动整个夹线器总成。

- 大白话：如果你想让弹簧摆动的幅度大一点或小一点，就松开侧面那个小螺丝 ①，把整个圆圆的夹线器转一转。

★ 如需调节挑线弹簧的张力（松紧 ）：请将螺丝刀插入槽口，根据需要转动夹线螺杆 ②。

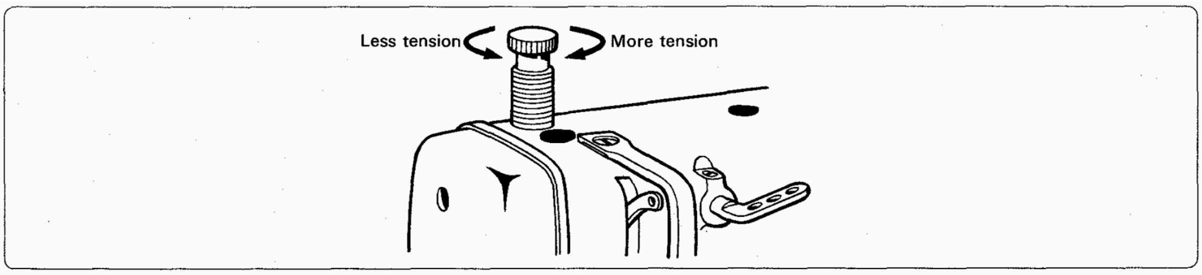
- 大白话：如果你想让弹簧更有弹性或更软，就拿螺丝刀插进正中间的缝里拧。往右（More）是变硬，往左（Less）是变软。



针迹长度(针距)的调节

★ 按下倒缝杆 ① 约一半的位置，转动针距旋钮 ②，直到你需要的数字对准顶部的销钉 ③，然后松开倒缝杆 ①。

- 大白话：调针距的时候，先半按住那个长长的倒缝扳手，再去拧那个圆盘，把数字对准上面的小尖尖(销钉)。
- 注意：数字越大，缝出来的针脚就越长(越稀)；数字越小，针脚就越短(越密)。



Less tension- 减小压力 / 调轻

- 操作含义：向上(逆时针) 拧机头顶部的那个大圆头螺丝。适用于缝制薄料、真丝或容易留下压痕的布料。

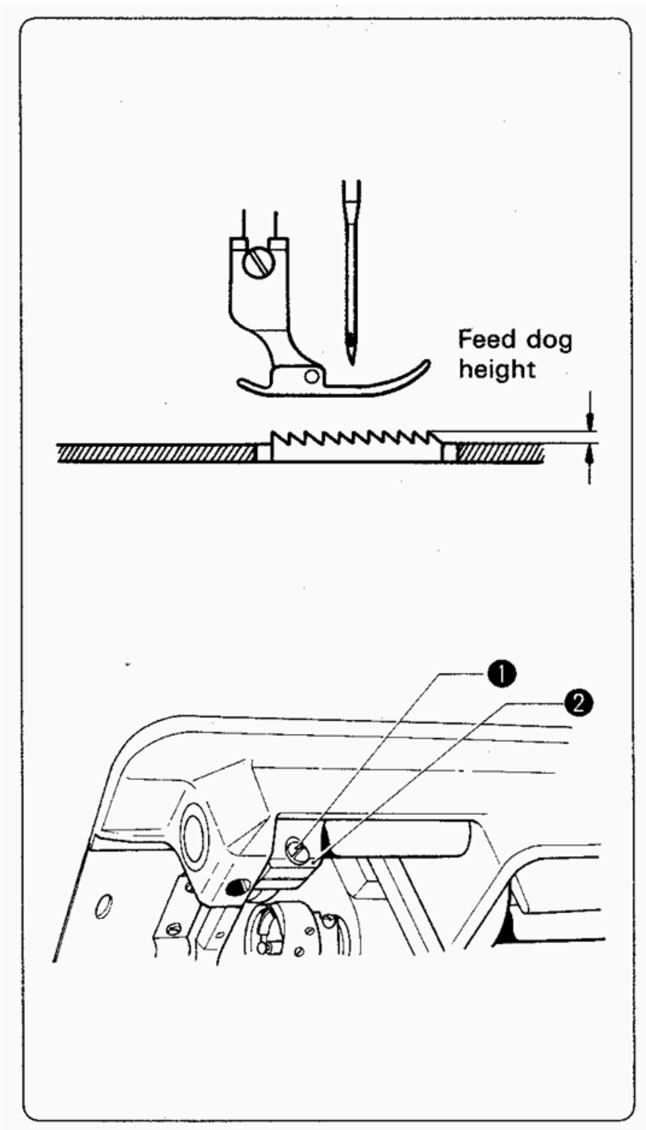
More tension- 加大压力 / 调重

- 操作含义：向下(顺时针) 拧机头顶部的螺丝。适用于缝制厚重布料、牛仔布或多层叠合的厚位。

布料压力的调节

缝纫时，压脚对布料的压力应尽可能调小(轻)，但前提是要保证压力足够，使布料在缝纫过程中不会打滑。

- 大白话：压脚压力不是越重越好。只要布料能被带得动、不乱跑，压力越轻，缝出来的效果就越平整，也不容易在薄料上留下压痕。



送布牙高度调节

(1) 标准高度：

在针距调到最大时，不同厚度布料的送布牙标准高度如下：

- 缝制薄料：标准高度为 0.7 毫米。
- 缝制中厚料：标准高度为 0.9 毫米。
- 缝制厚料：标准高度为 1.0 毫米。

大白话：所谓的“高度”，就是当送布牙升到最高点时，它高出针板平面的距离。布越厚，牙齿就要露出来越多，才抓得住布。

(2) 调节方法：

如果需要调节送布牙的高度，请拧松螺钉 ①，然后向上或向下移动抬牙叉花（送布提升臂）②。

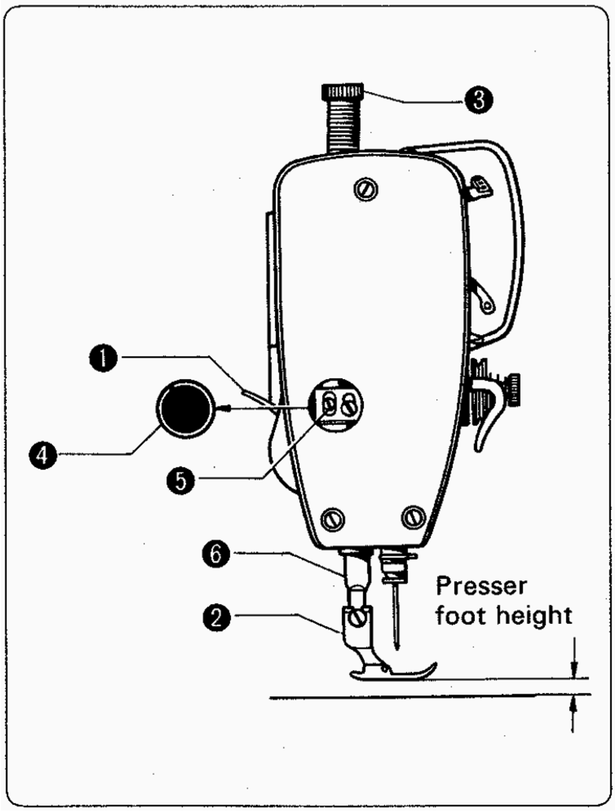
大白话：翻开机头，在机器底部找到连着送布牙的那个摇臂，松开上面的紧固螺丝，上下拨动那个摇臂，就能调牙齿的高低了。

为什么这个调节很重要？

- 太高：缝薄料时布料容易发皱，或者在布料底部留下难看的牙齿划痕，甚至会发出撞击针板的声音。
- 太低：机器“原地踏步”带不动布，或者针迹长短不一。

操作提醒：

在调节前，一定要先转动手轮，让送布牙升到最高点，这样你才能准确测量它高出针板多少。



压脚高度调节

(1) 标准高度:

当使用手动提压脚手柄 ① 抬起压脚时，压脚 ② 的标准高度如下:

- 缝制薄料: 标准高度为 4 毫米。
- 缝制中厚料及厚料: 标准高度为 6 毫米。

(2) 调节准备:

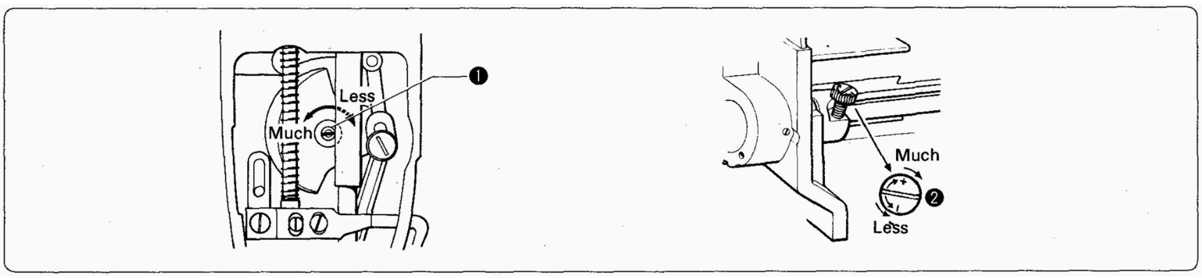
可以通过旋转压脚压力调节螺钉 ③ 并抬起手动提压脚手柄 ①，在没有压力的情况下对压脚高度进行调整。

大白话: 先把机头顶那个大螺丝拧松，减轻压力，再把后面的小扳手抬起来，这样调的时候压脚杆才好挪动。

(3) 调节操作:

取下机头上的橡胶塞(油盖)④，拧松螺钉 ⑤，通过上下移动压脚杆 ⑥ 来调节压脚的高度。

大白话: 在机头侧面(或正面)有个小圆胶塞，扣开后能看到里面的螺丝。松开那个螺丝，你就能像上下拉动杆子一样，把整个压脚调高或调低了。



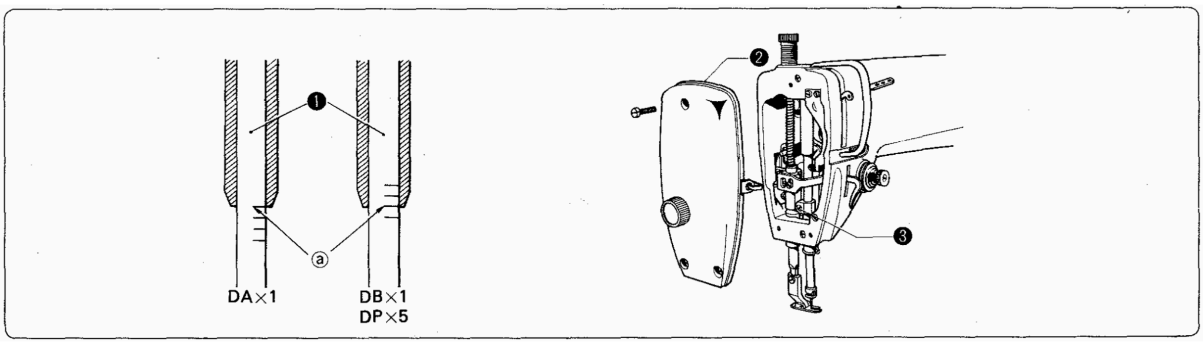
上轴与旋梭的润滑

拆下机头面板，然后旋转油量调节螺钉 ① 来调节润滑油的流量。翻起机头，旋转螺钉 ② 来调节供给旋梭的油量。

深度操作指南（帮你更好理解）：

1. 调节螺钉 ①（机头内部）：
   - 这个螺丝控制的是机头上方（如针杆、挑线杆部位）的油量。
   - 大白话：如果发现针杆处经常滴油弄脏布料，就往 Less 方向拧一点；如果觉得机头嘎吱响、太干了，就往 Much 方向拧。
2. 调节螺钉 ②（机器底部）：
   - 这个螺丝极其重要！它直接控制旋梭（下面放梭壳的地方）的供油。
   - 大白话：旋梭高速旋转非常怕热。
   - 测试方法：拿一张白纸放在旋梭旁边，让机器高速运转 5-10 秒。如果纸上出现了细细的一排油迹，说明油量合适；如果白纸干干净净，说明太干了，必须往 Much 方向拧，否则旋梭很快就会烧坏磨损。

安装提醒：
在调节螺钉 ② 时，通常是"微调"。拧一点点，供油量就会有明显变化。



DP×5 (或 135×5)：这是机针型号/系统。例如 9/65：这是机针的粗细（规格）9 是美标/英标数字，65 是欧标（公制）数字。

针杆高度的调节

(1) 标准位置：

当针杆 ① 处于最低位置时，针杆上的刻度线"a"必须处于上图所示的位置。

- 大白话：转动右手边的轮子，让针降到最底点，这时看针杆上的那圈刻线（标记线），它应该刚好对准套管的底边。

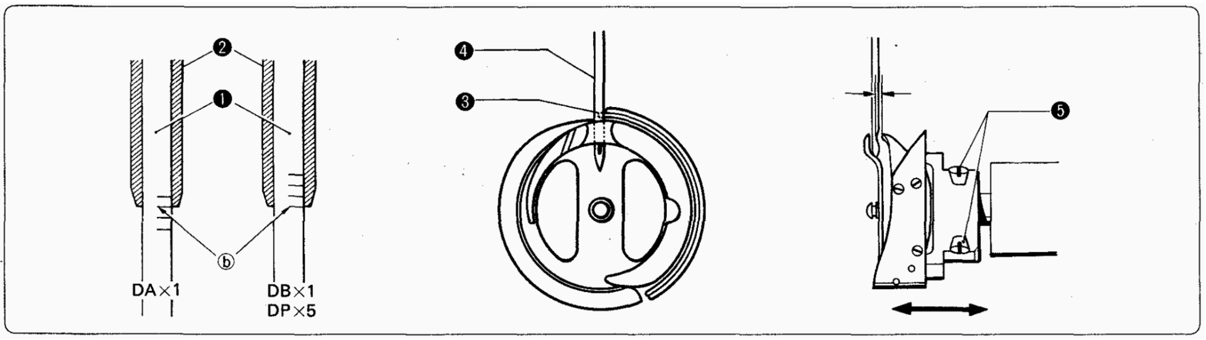
(2) 调节方法：

如果针杆 ① 上的刻度线不在正确位置，请拆下面板 ②，拧松紧固螺钉 ③，通过上下移动针杆 ① 来进行调整。

- 大白话：拆开左手边那个挡板，松开固定针杆的那个大螺丝，你就可以像抽拉杆子一样上下移动针杆了。对准刻线后，一定要记得把螺丝重新拧死。

为什么这个调节很重要？

- 太高或太低：下面的旋梭尖（勾线的地方）就抓不到针上的线环，导致机器不挂线（缝不出针脚）。
- 注意点：调好高度后，一定要顺便检查一下针眼的方向，确保针眼是正对着左侧的，没歪掉。



旋梭同步时间的调节

(1) 标准位置：

当针杆 ① 从最低位置上升，直到其上的刻度线“b”位于针杆套管 ② 的底边时，旋梭尖 ③ 必须刚好处于机针 ④ 的中心位置。

- 大白话：转动手轮让针从最底点往回升，当看到第二条刻线（b线 ）升到边沿时，下面的那个钩子尖应该正好对准针柄的中心。

(2) 调节方法：

如果旋梭位置不对，请拧松旋梭紧固螺钉 ⑤，将旋梭尖 ③ 对准机针 ④ 的中心进行调整。

- 大白话：翻开机头，松开旋梭上的螺丝，这样旋梭就可以左右转动了。手动转到钩尖对准针中心的位置再拧紧。

★ 间隙调节（非常重要）：

请将旋梭尖 ③ 与机针 ④ 之间的间隙调整到约 0.1 毫米。

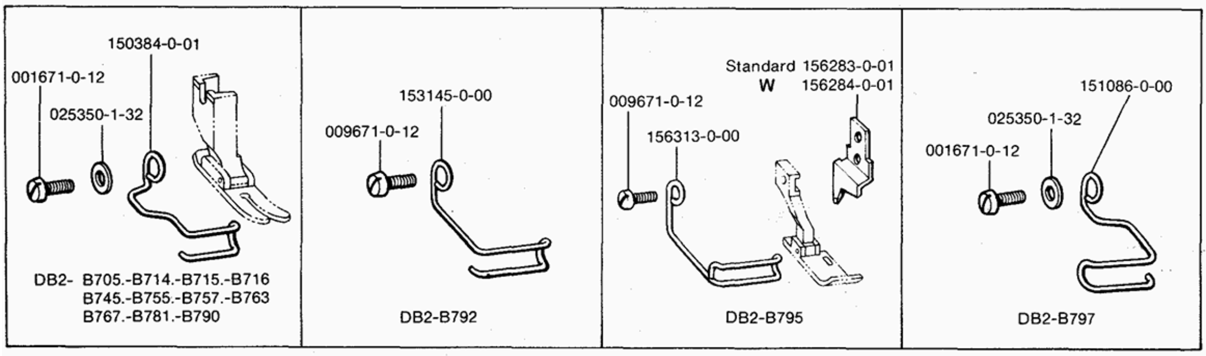
- 大白话：钩尖和针之间既不能撞上，也不能离太远。0.1 毫米大概就是一张纸的厚度，若即若离最合适。

调试重点：

- 为什么是上升时调？因为只有针上升时，线才会由于摩擦形成一个“线环”，旋梭尖就是去勾这个环的。
- 如果间隙太大：会勾不到线，导致跳针。
- 如果间隙太小：钩子会撞针，导致断线、断针或者磨损钩尖。

如果钩尖秃了，即便位置调对了也可能跳针，建议用细砂纸稍微磨一下或者更换。

Finger Guard/Finger-Schutzer/Protege Doigt/Guarda de Dedos



117-755
192755-3-02
8301②

BROTHER INDUSTRIES. LTD. NAGOYA, JAPAN

Printed in Japan/Gedruckt in Japan/Imprimé au Japon/Impreso en Japón
Impresso no Japão

护指器组件清单 (Finger Guard Components)

- 功能说明：用于防止缝纫过程中手指误入机针区域，确保操作安全。
- 安装提示：请根据您的机器型号选择对应的护指器。安装时，先套入垫圈，再使用紧固螺钉将护指器固定在压脚杆座上。
- 零件申购：如需更换，请提供图中对应的零件编号（例如：150384-0-01）。